



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
TiSiN	●	●	●	○	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	○	○

d1	Угол	l2	l3	d3	l1	d2 h5	Артикул
1,5	30°	0,21	3	0,75	45	4	166866 3015
2	30°	0,28	5	1	50	4	166866 3020
2,5	30°	0,37	6	1,2	50	4	166866 3025
3	30°	0,43	7,5	1,5	50	4	166866 3030
3	30°	0,43	12	1,5	50	4	166866 3032
4	30°	0,57	10	2	50	4	166866 3040
4	30°	0,57	16	2	50	4	166866 3042
5	30°	0,72	12,5	2,5	60	6	166866 3050
6	30°	0,86	15	3	60	6	166866 3060
6	30°	0,86	24	3	60	6	166866 3062
8	30°	1,15	20	4	70	8	166866 3080
8	30°	1,15	28	4	70	8	166866 3082
10	30°	1,44	25	5	75	10	166866 3100
10	30°	1,44	35	5	75	10	166866 3102
12	30°	1,73	30	6	80	12	166866 3120
12	30°	1,73	42	6	80	12	166866 3122

d1	Угол	l2	l3	d3	l1	d2 h5	Артикул
1,5	45°	0,37	3	0,75	45	4	166866 4015
2	45°	0,5	5	1	50	4	166866 4020
2,5	45°	0,65	6	1,2	50	4	166866 4025
3	45°	0,75	7,5	1,5	50	4	166866 4030
3	45°	0,75	12	1,5	50	4	166866 4032
4	45°	1	10	2	50	4	166866 4040
4	45°	1	16	2	50	4	166866 4042
5	45°	1,25	12,5	2,5	60	6	166866 4050
6	45°	1,5	15	3	60	6	166866 4060
6	45°	1,5	24	3	60	6	166866 4062
8	45°	2	20	4	70	8	166866 4080
8	45°	2	28	4	70	8	166866 4082
10	45°	2,5	25	5	75	10	166866 4100
10	45°	2,5	35	5	75	10	166866 4102
12	45°	3	30	6	80	12	166866 4120
12	45°	3	42	6	80	12	166866 4122

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб				
			3	5	8	10	12
<b>P</b>	<700	120-250	0,009	0,01	0,011	0,012	0,012
	<800	100-230	0,009	0,01	0,011	0,012	0,012
	<1000	100-230	0,007	0,009	0,01	0,011	0,011
	<1400	80-130	0,007	0,009	0,01	0,011	0,011
<b>M</b>	<700	50-80	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01
	>700	40-70	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01
<b>K</b>	<240	120-250	0,009	0,01	0,011	0,012	0,012
	<300	100-230	0,007	0,009	0,01	0,011	0,012
<b>N</b>	<8% Si	150-300	0,01	0,011	0,012	0,013	0,015
	>8% Si	130-260	0,01	0,011	0,012	0,013	0,015
<b>S</b>	Медные сплавы	60-80	0,007	0,009	0,01	0,011	0,012
	Ti	20-60	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01
<b>H</b>	<55	30-70	0,002	0,005	0,007	0,009	0,009



- ▶ Рекомендуемые режимы резания являются справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.
- ▶ Рекомендуется использовать оснастку с хорошей жёсткостью.